

Druty rdzeniowe Stale wysokostopowe i żaroodporne

Miedziowany, rutyłowy drut proszkowy do spawania austenitycznych stabilizowanych i niestabilizowanych stali nierdzewnych Cr-Ni, np. gatunku 304, 304L.

Stopiwo wykazuje wysoką odporność na korozję międzykrystaliczną w kontakcie z cieczami do temperatury 350 °C, nie ulega utlenianiu (żaroodporność) przy temperaturze do 800 °C.

Szybkokrzepnący żużel pozwala na doskonałą kontrolę ciekłego jeziora metalu wpływając tym samym na doskonałą spawalność w większości pozycji spawania, w tym również w pozycjach przymusowych: okapowej (PD), pułapowej (PE), pionowej z dołu do góry (PF). Dzięki temu drut FLUXINOX 308L PF stosowany jest w szerokiej gamie aplikacji do spawania rur, rurociągów, płyt oraz przy produkcji zbiorników i innych konstrukcji ze stali nierdzewnych. Możliwość zastosowania w instalacjach przetwarzania oraz przechowywania ciekłego gazu ziemnego (LNG) i innych, jak: propanu, etylenu i amoniaku – aplikacje kriogeniczne, instalacje pracujące w temperaturach do -196°C.

Stabilny proces spawania tym drutem charakteryzuje się małą ilością odprysków, łatwo odchodzącym żużlem, gładkim licem o regularnym kształcie i brakiem podtopień.

Małe odbarwienie wokół spoiny zmniejsza czas i koszt dodatkowego czyszczenia tlenków powstałych po zakończeniu spawania.

Jako gaz osłonowy można zastosować dwutlenek węgla CO₂, dopuszcza się również możliwość spawania w osłonie mieszanki na bazie argonu Ar+CO₂.

Klasyfikacja	
EN ISO	17633-A: T 19 9 L P C 1
EN ISO	17633-A: T 19 9 L P M 1
EN ISO	17633-B: TS308L-FB1
AWS	A5.22: E308LT1-1
AWS	A5.22: E308LT1-4

Dopuszczenia	Oznaczenie
DNV	308L
LRS	304LS
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferryt
≤ 0.04	1.4	0.6	20	10	6-10

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				-20°C	-196°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 350	≥ 520	≥ 35	≥ 40	≥ 27

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1, M21

Materiały

1.4541 (X6CrNiTi18-10); 1.4301 (X4CrNi18-10); 1.4311 (X2CrNiN18-10)

AISI 304 - 304L - 302

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

